

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年7月21日 (21.07.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/065914 A1

(51) 国際特許分類⁷: B29C 45/74, 45/53, 47/80, B29B 7/82

(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/000162

(22) 国際出願日: 2005年1月4日 (04.01.2005)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:

特願2004-000165 2004年1月5日 (05.01.2004) JP

特願2004-373560 2004年12月24日 (24.12.2004) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社
オートネットワーク技術研究所 (AUTONETWORKS
TECHNOLOGIES, LTD.) [JP/JP]; 〒5108503 三重県四
日市市西末広町1番14号 Mie (JP). 住友電装株式会

社 (SUMITOMO WIRING SYSTEMS, LTD.) [JP/JP];
〒5108503 三重県四日市市西末広町1番14号 Mie
(JP). 住友電気工業株式会社 (SUMITOMO ELEC-
TRIC INDUSTRIES, LTD.) [JP/JP]; 〒5540024 大阪府
大阪市中央区北浜四丁目5番33号 Osaka (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 岡部 佳史 (OK-
ABE, Yoshifumi) [JP/JP]; 〒5108503 三重県四日市市西
末広町1番14号 株式会社オートネットワーク技
術研究所内 Mie (JP).

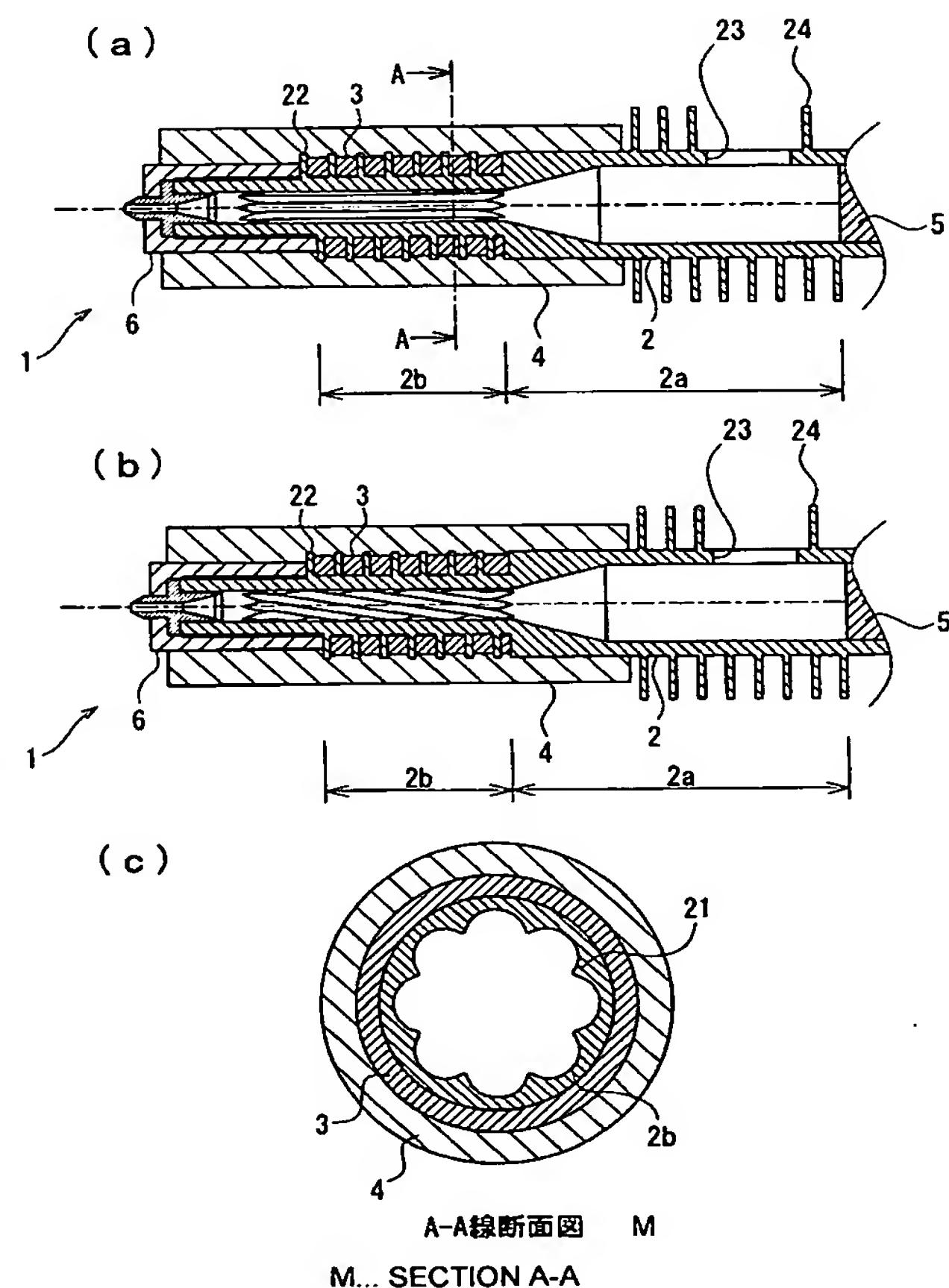
(74) 代理人: 上野 登 (UENO, Noboru); 〒4600008 愛知県
名古屋市中区栄三丁目21番23号 ケイエスイセ
ヤビル8階 Aichi (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,

[続葉有]

(54) Title: PLASTICIZING DEVICE FOR RESIN MATERIAL

(54) 発明の名称: 樹脂材料の可塑化装置



(57) Abstract: A plasticizing device for a resin material capable of reducing the size of an injection molding machine while stabilizing the plasticizing state of the resin material without increasing the heating temperature of a plasticizing barrel. One or multiple lines of pleat-like heat transfer pieces (21) are projectedly formed linearly or spirally on the inner peripheral surface of the plasticizing barrel (2) for plasticizing the resin material. One or multiple lines of pleat-like heat receiving pieces (22) are projectedly formed spirally or linearly on the outer peripheral surface of the plasticizing barrel (2). Heaters (3) are installed in the pitches of the heat receiving pieces (22). A heat radiating piece (24) radiating the heat of the plasticizing barrel (2) to the outside air is projectedly formed near an opening (23) for supplying the resin material to the plasticizing barrel (2).

(57) 要約: 可塑化バレルの加熱温度を上昇させることなく樹脂材料の可塑化状態を安定化を図りつつ射出成形装置の小型化を図ることができる樹脂材料の可塑化装置を提供すること。樹脂材料の可塑化する可塑化バレル2の内周面に1条あるいは複数条の襞状の伝熱片21を直線状あるいは螺旋状に突設し、前記可塑化バレル2の外周面には1条あるいは複数条の襞状の受熱片22を螺旋状あるいは直線状に突設して該受熱片22のピッチの間にヒータ3を装着すると共に、可塑化バレル2に樹脂材料を供給する開口部23の近傍には可塑化バレル2の熱を外気に放散する放熱片24を突設する。

A1

WO 2005/065914



BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,

BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。